

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 10 月 13 日 (13.10.2005)

PCT

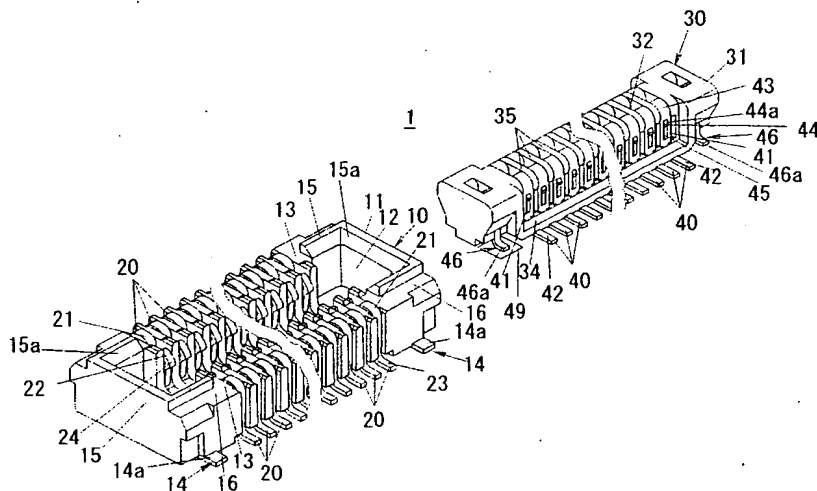
(10) 国際公開番号  
WO 2005/096453 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: H01R 13/639, 12/16, 43/00 (72) 発明者; および  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/005758 (75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 大倉 健治  
(22) 国際出願日: 2005 年 3 月 28 日 (28.03.2005) (OKURA, Kenji) [JP/JP]; 〒5718686 大阪府門真市大  
(25) 国際出願の言語: 日本語 字門真 1 0 4 8 番地 松下電工株式会社内 Osaka (JP).  
(26) 国際公開の言語: 日本語 (74) 代理人: 板谷 康夫 (ITAYA, Yasuo); 〒5420081 大阪府  
(30) 優先権データ: 特願2004-107305 2004 年 3 月 31 日 (31.03.2004) JP 大阪市中央区南船場 3 丁目 9 番 1 0 号 徳島ビル 7 階  
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 松下電工 株式会社 (MATSUSHITA ELECTRIC WORKS, LTD.) Osaka (JP).  
[JP/JP]; 〒5718686 大阪府門真市大字門真 1 0 4 8 番  
地 Osaka (JP).  
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が  
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,  
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,  
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,  
ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT,  
LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,  
NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,

/続葉有/

(54) Title: CONNECTOR AND METHOD OF PRODUCING THE SAME

(54) 発明の名称: コネクタ及びその製造方法



(57) Abstract: A socket body and a header body are reinforced by reinforcement members individually inserted in the bodies, and as a result, a projection table section in an insertion groove of the socket body is eliminated to reduce the dimension in the width direction of the bodies. The socket body is formed by resin molding into a flat, substantially rectangular solid, and on both end sections in the longitudinal direction of the socket body are inserted socket reinforcing metal members which each have a pair of fixing sections projecting outward from the lower end of side walls of the socket body and have a connection section connecting the pair of fixing sections. A substantially rectangular insertion groove is formed in the center portion of the socket body. Pairs of socket contacts are arranged in two rows on side walls in the longitudinal direction of the socket body, and the socket contacts are along the insertion groove. On both end sections in the longitudinal direction of the header body are integrally inserted header reinforcing metal members having a cross-sectional shape almost the same as that of the header post.

(57) 要約: ソケット本体及びヘッダ本体をそれぞれインサートされた補強部材で補強することにより、ソケット本体の差込溝の突台部を無くし、幅方向寸法を小さくする。ソケット本体は、樹脂成形により扁平な略直方体状に形成され、その長手方向の両端部には、ソケット本体の側壁の下端からそれぞれ外側に突出する一対の固定部と、一対の固定部の間を連結す

/続葉有/

WO 2005/096453 A1



SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US,  
UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML,  
MR, NE, SN, TD, TG).

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護  
が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA,  
SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW). ユーラシア (AM, AZ,  
BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE,  
BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU,  
IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される  
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語  
のガイダンスノート」を参照。

る連結部を有するソケット補強金具がインサートされている。ソケット本体の中央部には、略長方形の差込溝が形成され、差込溝に沿って長手方向の両側壁にそれぞれ複数対のソケットコンタクトが2列に配列されている。ヘッダ本体の長手方向の両端部には、ヘッダポストと同じ金属母材に形成され、ヘッダポストとほぼ同じ断面形状を有するヘッダ補強金具が一体的にインサートされている。